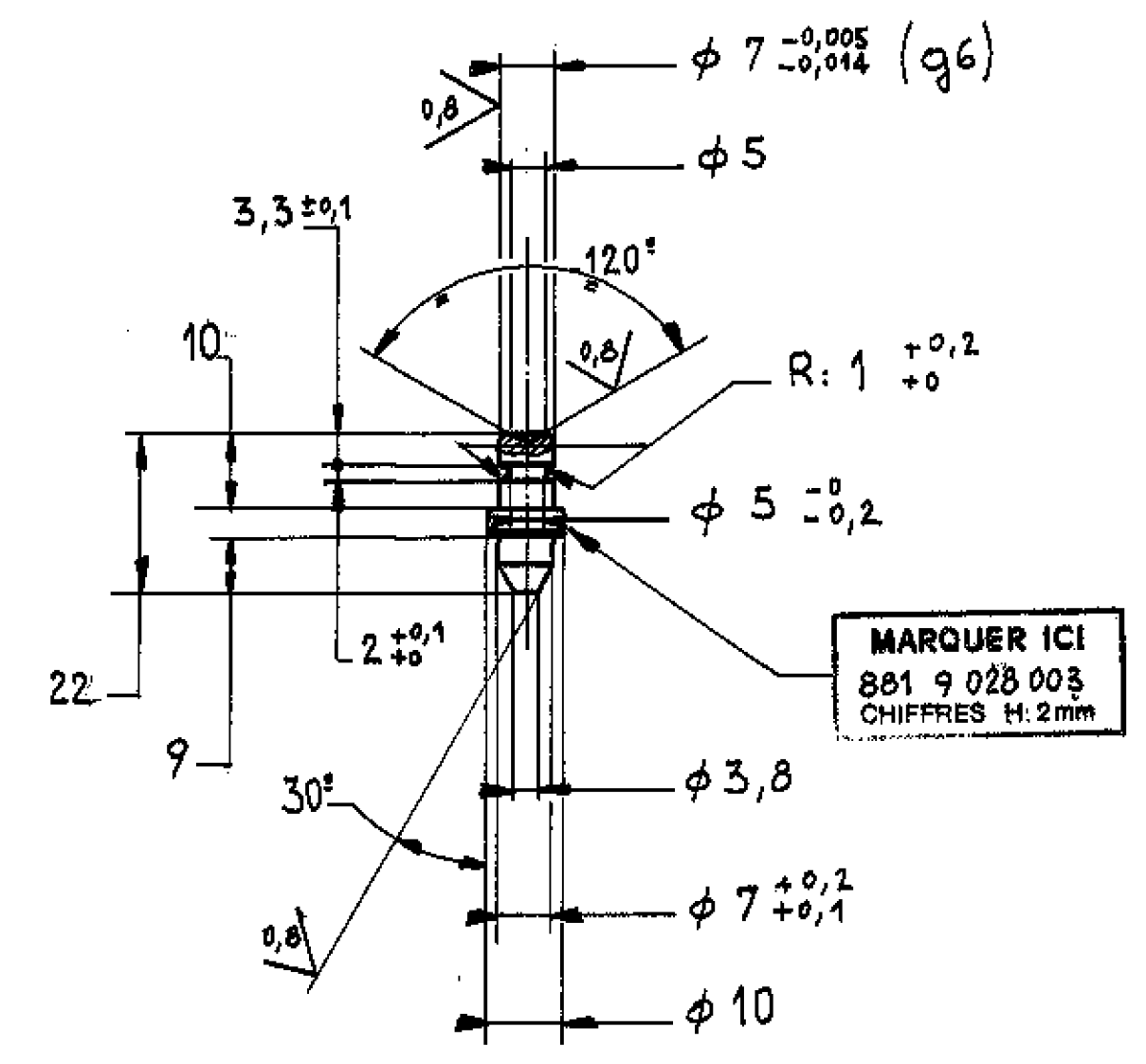
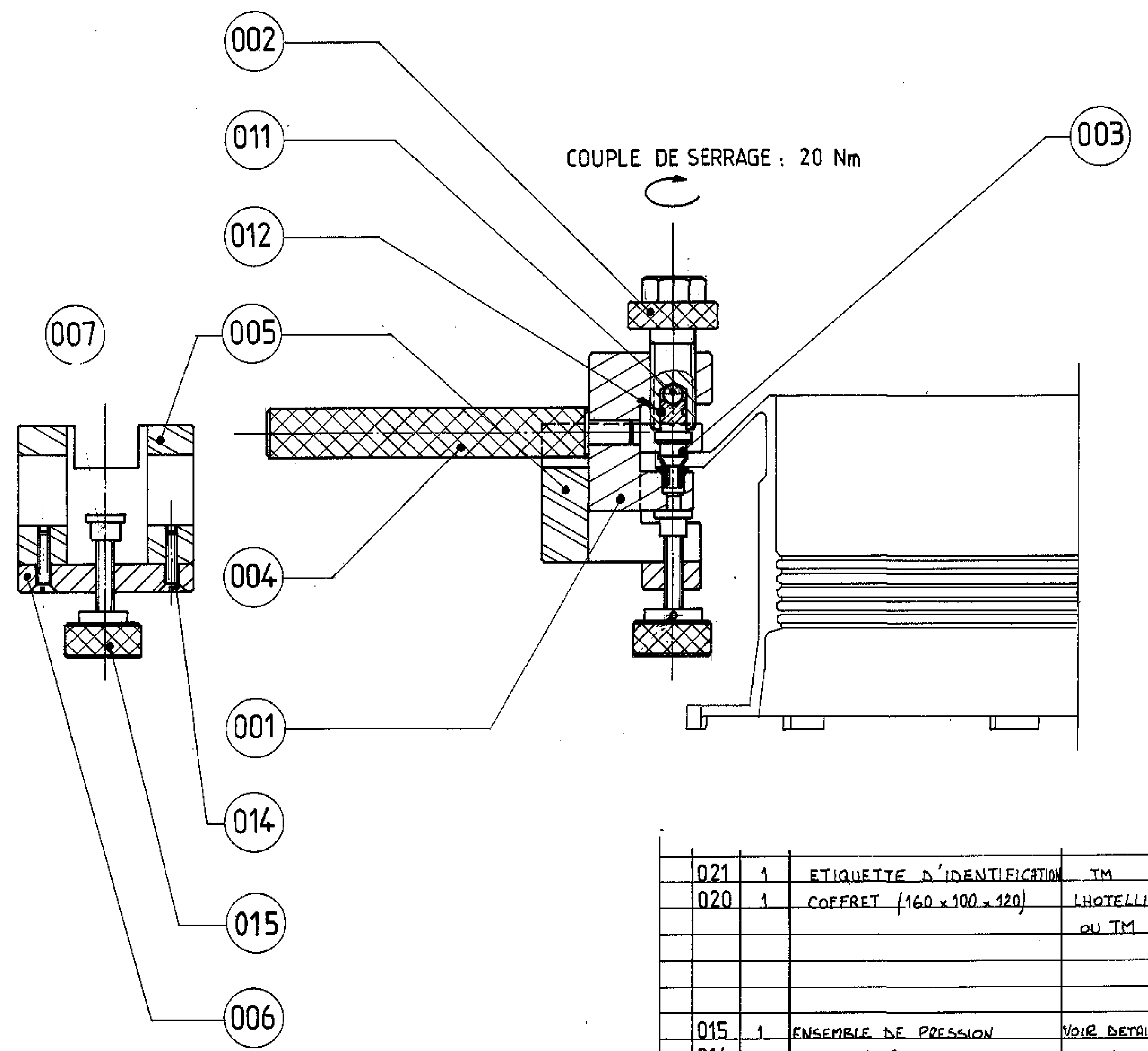


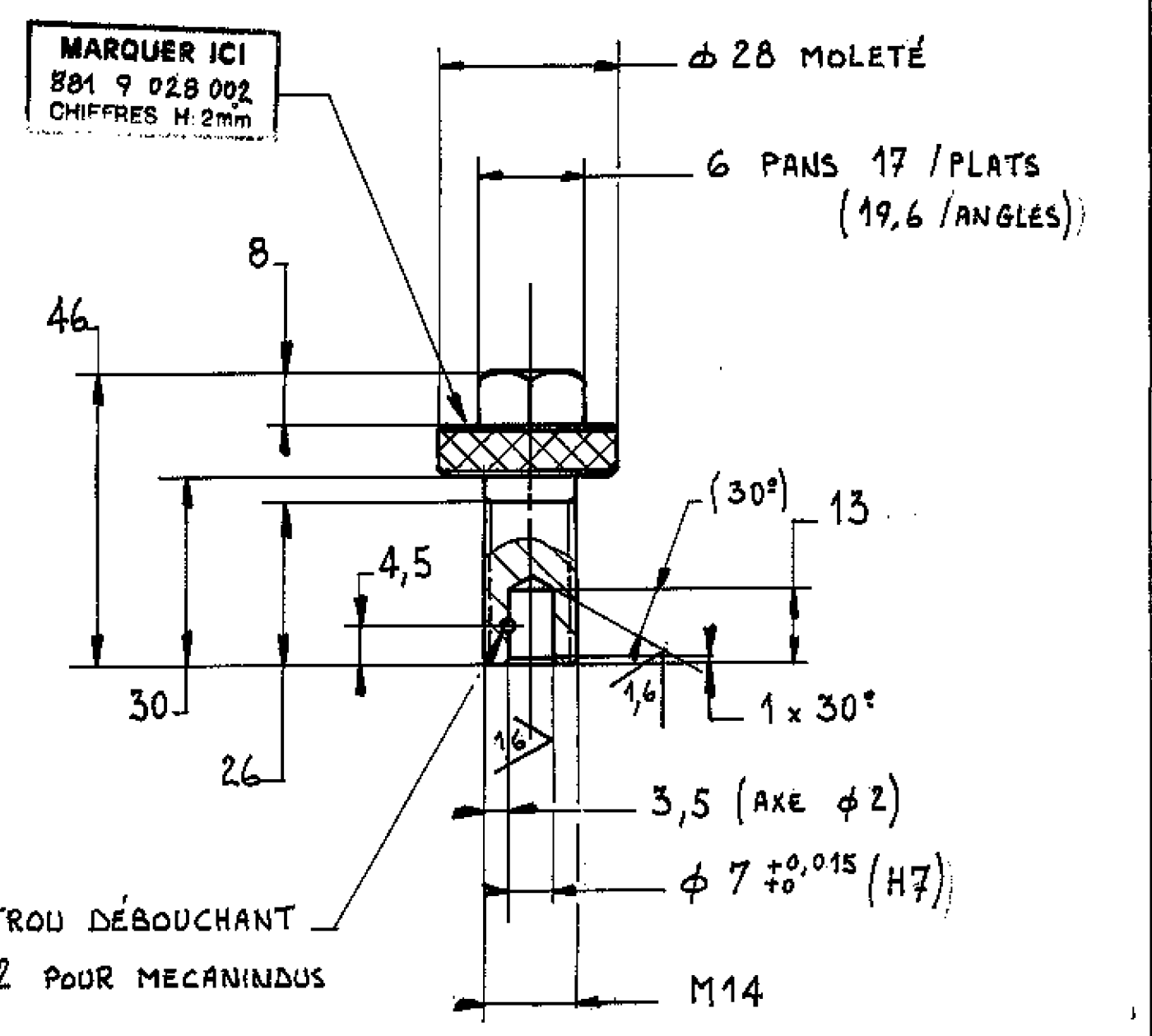
MANCHE	3,2	1,6	ECH. 1/1	MESPLÈDE Nov. 93
	ALU 4 G			
ANODISATION NOIRE 881 9 028 004				



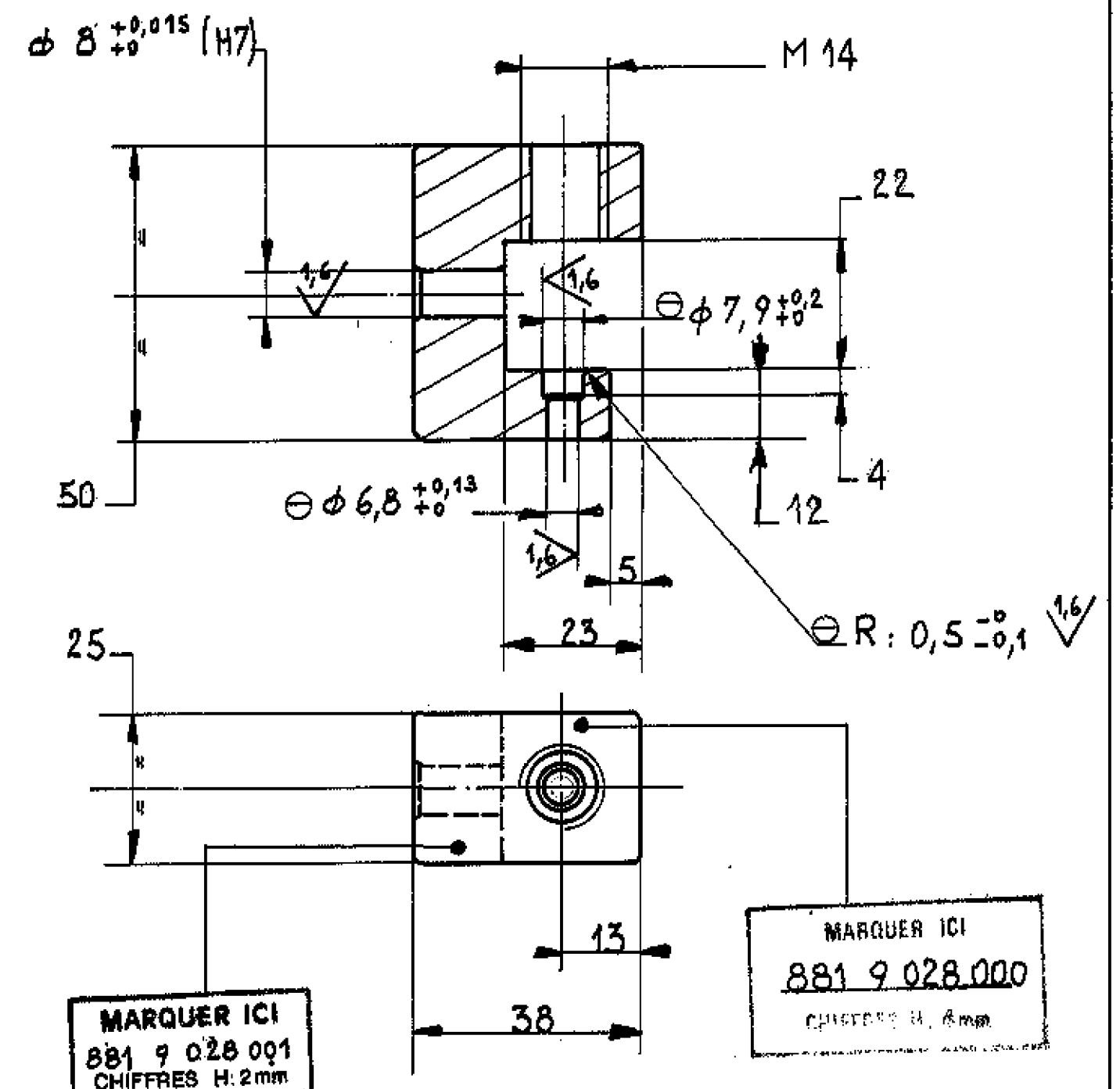
POINÇON	3,2	0,8	ECH. 1/1	MESPLÈDE Nov. 93
	Ac SANCY			
HRC ≥ 61 881 9 028 003				



— NOTA —  
 — L'ETIQUETTE REP: 021 SERA COLLÉE SUR LE COUVERCLE DU COFFRET REP. 020 APRES AVOIR ÉTÉ MARQUÉE DE FAÇON INDÉLÉBILE AU N° DE L'OUTILLAGE.



VIS	3,2	1,6	ECH. 1/1	MESPLÈDE Nov. 93
	35 NCD 16			
R. 1600 - 1800 MPa 881 9 028 002				

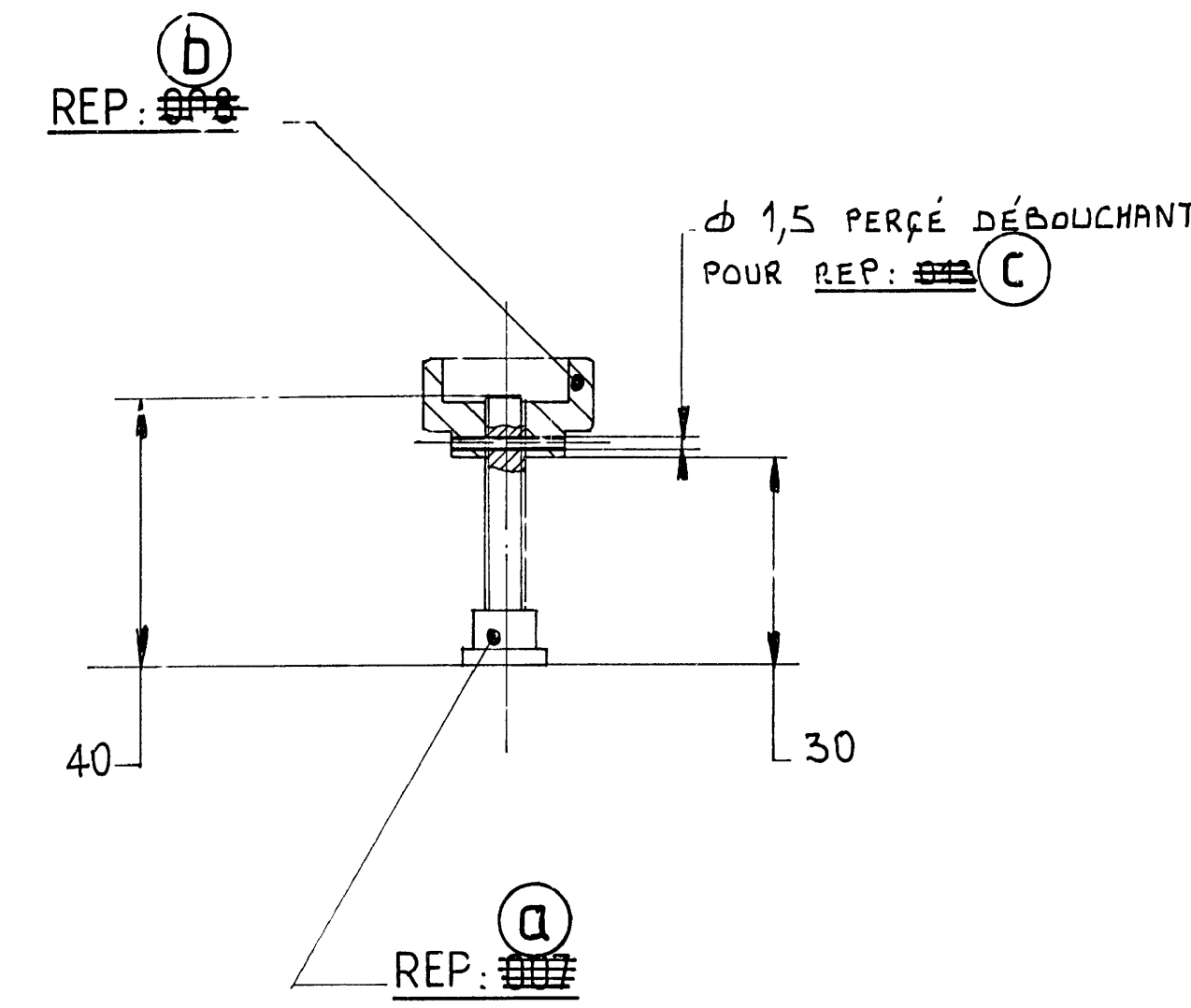


MATRICE	3,2	1,6	ECH. 1/1	MESPLÈDE Nov. 93
	35 NCD 16			
R. 1600 - 1800 MPa 881 9 028 001				

021	1	ETIQUETTE D'IDENTIFICATION	TM	881 5 099 808
020	1	COFFRET (160 x 100 x 120)	LHOTELLIER	LSX 20 423 301
			OU TM	967 850 014 0
015	1	ENSEMBLE DE PRESSION	VOIR DETAIL	
014	2	VIS F/90°	M4 Lg. 16	STANDARD
013	1	COUPLER MECANINUS	φ 1,5 Lg. 15	STANDARD
012	1	COUPLER MECANINUS	φ 2 Lg. 6	STANDARD
011	1	BILLE φ 6,5 (100 C6)	9743 065 001	ST TURBO
010				
009				
2 008	1	ECROU MOLETÉ	601 060	M4 M. NE TOUCHE
2 007	1	ECROU A PLOIN	524 06	M4 M. NE TOUCHE
2 006	1	BARRETTE	25 CD 4	R. 900.1050 MPa
2 005	1	FOURCHE	AU 4 G	
1 004	1	MANCHE	AU 4 G	
1 003	1	POINÇON	ACIER SANCY	HRC ≥ 61
1 002	1	VIS	35 NCD 16	R. 1600.1800 MPa
1 001	1	MATRICE	35 NCD 16	R. 1600.1800 MPa

PL	REP.	QUANT.	DÉSIGNATION	MATÈRE	OBSERVATIONS
TOLÉRANCES GÉNÉRALES :		LONGUEURS ± 0,25	CHAMF. NON COTÉS 1x45°	CASSER LES ANGLES VIFS 0,2 A 0,3	
		ANGLES DROITS ± 10°	RAYONS FEMELLES NON COTÉS R=0,5	MARQUER LES N° SUR LES PIÈCES SÉPARÉES	
		AUTRES ANGLES ± 30°			
ECHELLE 1/1		MACHINE	DÉSIGNATION PIÈCE	N° PIÈCE	
		ARRIEL	ENSEMBLE BLINDAGE	0 292 43 715 0	
OUTILLAGE DE SERTISSAGE					
OUTILLAGE					
Dessiné par MESPLÈDE		DATE Nov. 93	VÉRIFIÉ PAR	TURBOMECA 64511 BORDES	
				N° 881 9 028 000	
				1/2 A	

001	R: 0,5 ±0,1	
	φ 6,8 ±0,15	
	φ 7,9 ±0,2	
REP	DÉSIGNATION	OBSERVATIONS
COTES ET CRITÈRES REPÈRES : Ø A TRANSCRIRE SUR LE "CERTIFICAT DE CONFORMITÉ"		



C	1	GOUPILE MECANINDUS $\phi 1,5$ L615	STD	
b	1	ECROU MOLETTE - RETOUCHE	NLM	601.060
a	1	BROCHE A PATIN - MODIFIEE	NLM	524.06
REP	Q <sup>2</sup>	DESIGNATION	MATIERE	OBS.
			3,2/	ECH. 1/1 MESPLEDE JANV. 94
BROCHE+ECROU		NLM 524.06 + NLM 601.060 RETOUCHE	881 9 028 007 015	A

DATE	NOM	MODIFICATIONS	INDICE

MARQUER ICI  
881 9 028 006  
CHIFFRES H 2mm

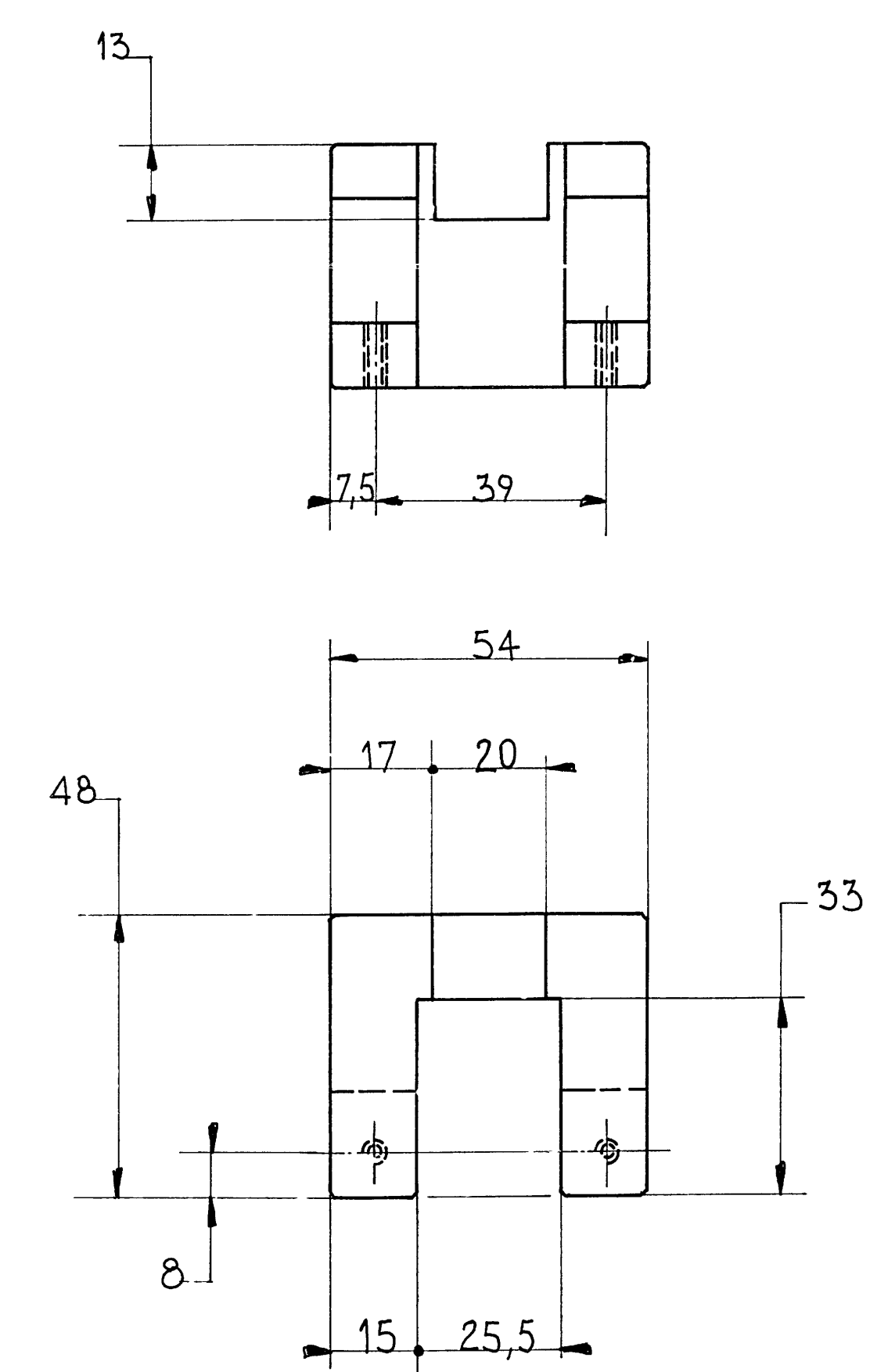
2 Trous  $\phi 4,5$   
FRAISES A 90°

8

$\phi 8,5$

— BRUNI HUILE

		3,2/	ECH. 1/1	MESPLEDE JANV. 94
BARRETTE		25 CD 4 R. 900-1050 MPa	881 9 028 006	



MARQUER ICI  
881 9 028 005  
CHIFFRES H 2mm

		USINAGE 3,2/	ECH. 1/1	MESPLEDE JANV. 94
FOURCHE		AU 4 G ANODISATION NOIRE	881 9 028 005	

TOLERANCES GENERALES	LONGUEURS $\pm 0,25$ ANGLES DROITS $\pm 10^\circ$ AUTRES ANGLES $\pm 30$	CHANF NON COTES 1x45° RAYONS FEMELLES NON COTES R=0,5	CASSER LES ANGLES VIFS 0,2 A 0,3 MARQUER LES N° SUR LES PIECES SEPARÉES
ECH. MACHINE	DESIGNATION PIECE	N° PIECE	
ARIEL	ENSEMBLE BLINDAGE	0 292 43 715 0	

OUTILLAGE DE SERTISSAGE		OUTILLAGE	DÉTAILS
DESSINE PAR MESPLEDE	DATE JANV. 94	VERIFIE PAR	TURBOMECA 64511 BORDES
N° 881 9 028 000		2	PLANCHE

8819028000 - A <31 janvier 2007> - 2 / 2